

金属成分分析检测：有关焊接焊头的弯曲试验

产品名称	金属成分分析检测：有关焊接焊头的弯曲试验
公司名称	深圳市实测通技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试周期:5-7天 寄样地址:深圳宝安 价格费用:电话详谈
公司地址	深圳市罗湖区翠竹街道翠宁社区太宁路145号二单元705
联系电话	17324413130 17324413130

产品详情

焊接接头的弯曲试验用拉力试验机怎么做呢？

首先了解一下什么是焊接弯曲试验，将被试验的金属材料按规定制成一定形状和尺寸的试样，放在专门的拉力试验机上，加上一定的载荷，使试样弯曲，检查其拉伸面上有无裂纹的试验方法称为弯曲试验。

试验目的

检验焊接接头的塑性,通过试验,同时可反映出各区域的塑性差别,暴露焊接缺陷和检测质量。

依据标准GB/T2653-2008，该标准适用于熔焊和压焊对接接头。焊接结构中接头区寻找疲劳薄弱环节的疲劳性能试验以及疲劳寿命的评定。

ISO5173:2000焊接接头弯曲试验方法

测试类别

三点弯曲：做法是圆形压头弯曲试验时，将试样放在两个平行的辊筒上进行，焊缝应在两个辊筒间中心线位置，纵向弯曲除外，在两个辊筒间中点，即焊缝的轴线，垂直于试样表面通过压头施加载荷，使试样逐渐连续的弯曲。

工作原理

测试原理：通过试验机对从焊接接头截取的横向或纵向试样进行弯曲，不改变弯曲方向，通过弯曲产生塑性变形，做焊接接头的表面或横截面发生拉伸变形。弯曲试验环境温度一般为室温23度左右。

试件的类型

焊接接头的弯曲试样按试样的长度与焊缝的相对位置可分为横向弯曲试样和纵向弯曲试样。按弯曲试样受拉面在焊缝中的位置可分为正弯、背弯和侧弯。

横弯试样，焊缝轴线与试样纵轴垂直时的弯曲。

纵弯试样，焊缝轴线与试样纵轴平行时的弯曲。

正弯试样，试样受拉面为焊缝正面的弯曲。双面不对称焊缝，正弯试样的受拉面为焊缝*大宽度面;双面对称焊缝，先焊面为正面。

背弯试样，试样受拉面为焊缝背面的弯曲。

侧弯试样，试样受拉面为焊缝纵剖面的弯曲。

弯曲试样的制备应遵守的规定

试样的样坯从试件上截取。横弯试样应垂直焊缝轴线截取，机械加工后，焊缝中心线应位于试样长度的中心。纵弯试样应平行于焊缝轴线截取。机械加工后，焊缝中心线应位于试样宽度的中心。

每个试样均应打印标记，以识别它在被截试件中的准确位置。

试样应采用机械加工或磨削方法制备，要注意防止表面应变硬化或材料过热。在受试长度L范围内，表面不应有横向刀痕或划痕。

在试样整个长度上都应具有恒定形状的横截面。

更多咨询可联系我们：

中拓检测是一家具有欧洲背景的专业第三方检测机构，公司取得了中国合格评定国家认可委员会（CNAS）的认可资质和中国计量认证（CMA）的认证资质。

公司以准确真实的数据为导向，以高技术队伍建设为基础，以**高效的服务为宗旨，致力于为客户提供检测、计量、认证、培训等服务。